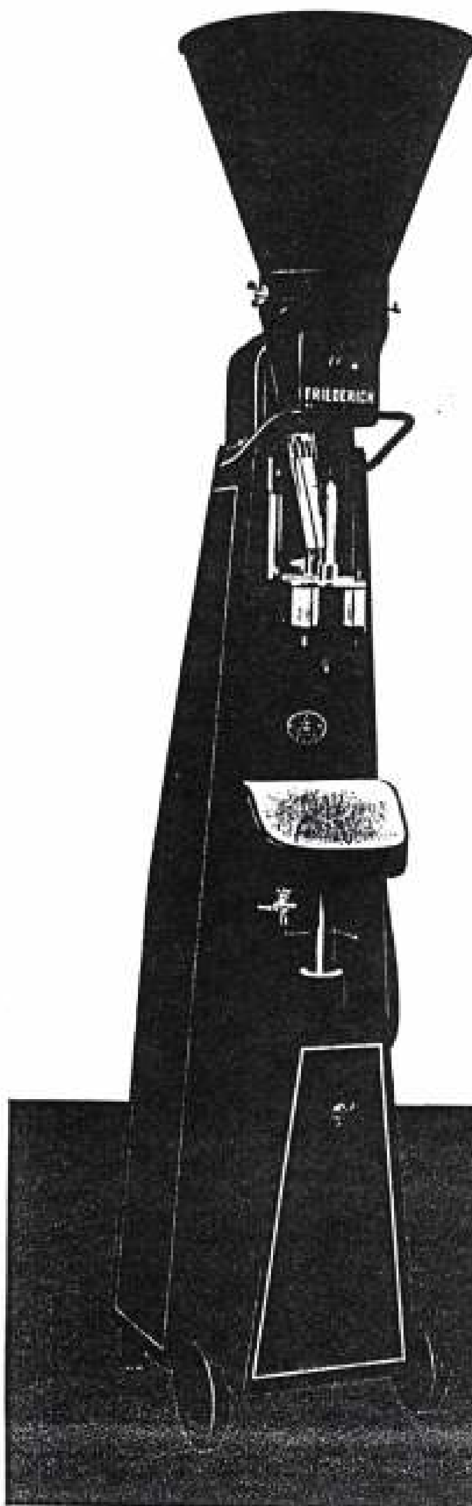
Friederich Frères - Morges

FABRIQUE DE MACHINES DE CAVE ET D'EMBOUTEILLAGE



Manuel d'instructions

Machine à boucher Elva 58

Verkorkmaschine Elva 58

Electric Corking Machine Elva 58

Máquina para encorchar botellas Elva 58



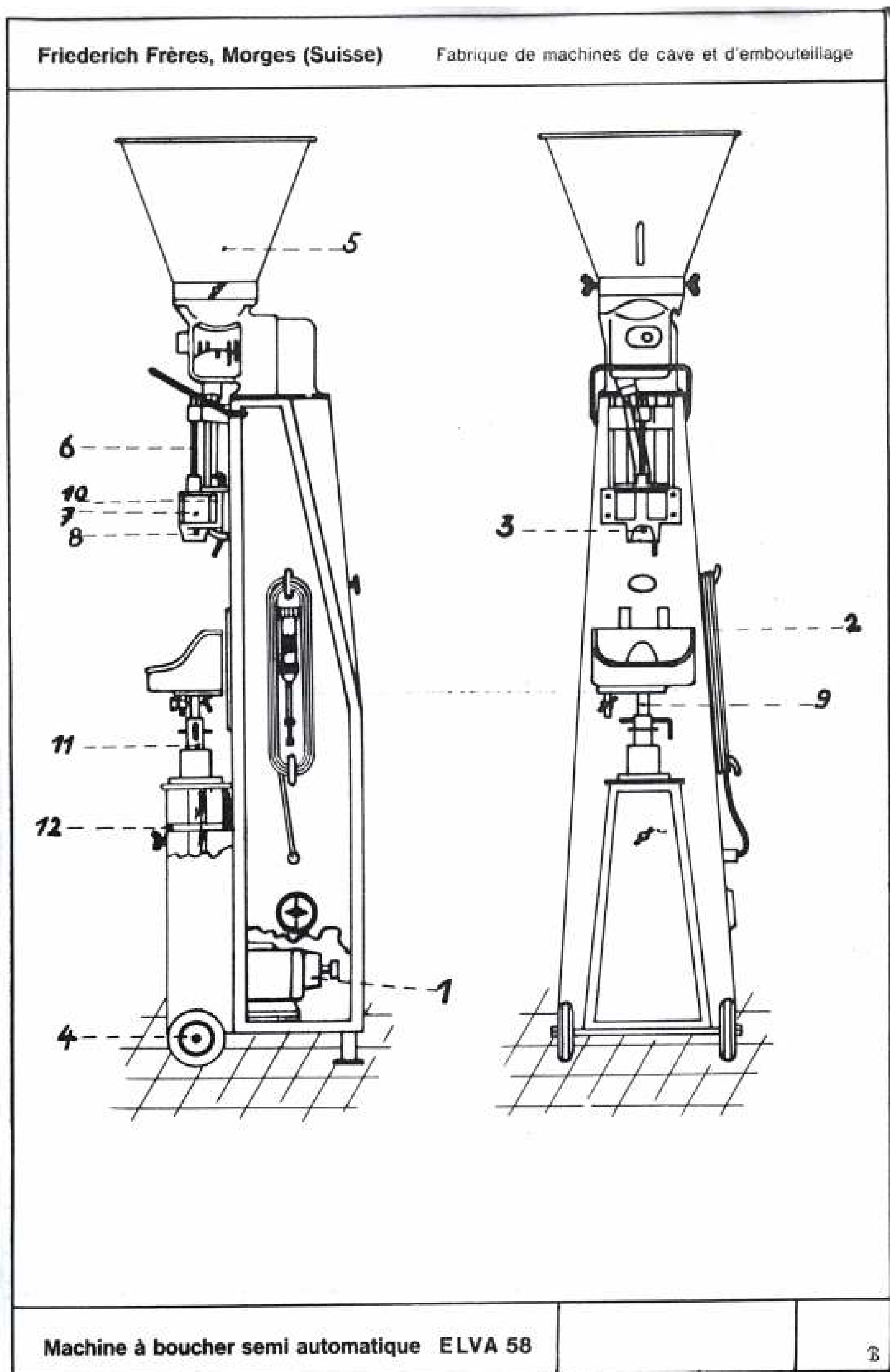
FRIEDERICH FRÈRES
Machines de cave et d'embouteillage
Kellereimaschinenfabrik
Manufactures of wine machinery

CH-1110 Morges (Suisse) - ✆ (021) 801 21 77
Fax (021) 803 00 96 - Télex 458164 elva ch

Friederich Frères, Morges (Suisse) Fabrique de machines de cave et d'embouteillage

Machine à boucher semi-automatique ELVA 58

A


Friederich Frères, Morges (Suisse)
Fabrique de machines de cave et d'embouteillage
5
6
10
7
8
11
12
4
1
3
2
9
Machine à boucher semi automatique ELVA 58

Caractéristiques et avantages

- Production jusqu'à 2000 bouteilles heure.
- Moteur renforcé ¾ CV monophasé ou triphasé avec réducteur incorporé supprimant renvoi secondaire et tout glissement (1).
- Long câble de 10 mètres (2).
- Encombrement réduit: hauteur 185 cm., largeur 40 cm., profondeur 45 cm.
- Bouchage de toutes les bouteilles courantes par présentation sous le compresseur (3). Sur demande la machine peut être conçue pour des formes de bouteilles spéciales.
- Utilisation de tous les bouchons de 28- 54 mm. de longueur et de 18-26 mm. de diamètre.
- Interchangeabilité de toutes les pièces.
- Déplacement aisé de la machine grâce aux roues bien dimensionnées (4).
- Réservoir à bouchons de grande capacité (5).
- Calage efficace de la bouteille lors de l'enfoncement du bouchon.
- Piston d'enfoncement en acier Inoxydable (6).
- Rouleaux du compresseur en acier Inoxydable (7).
- Axes des rouleaux en acier inoxydable (8).
- Tige de réglage de la sellette en acier Inoxydable (9).
- Mâchoires de serrage en bronze matricé résistant à l'usure (10).
- Broche en acier trempé inusable (11).
- Cale de blocage de la sellette en acier trempé résistant à l'usure (12).

Technische Angaben und Vorteile

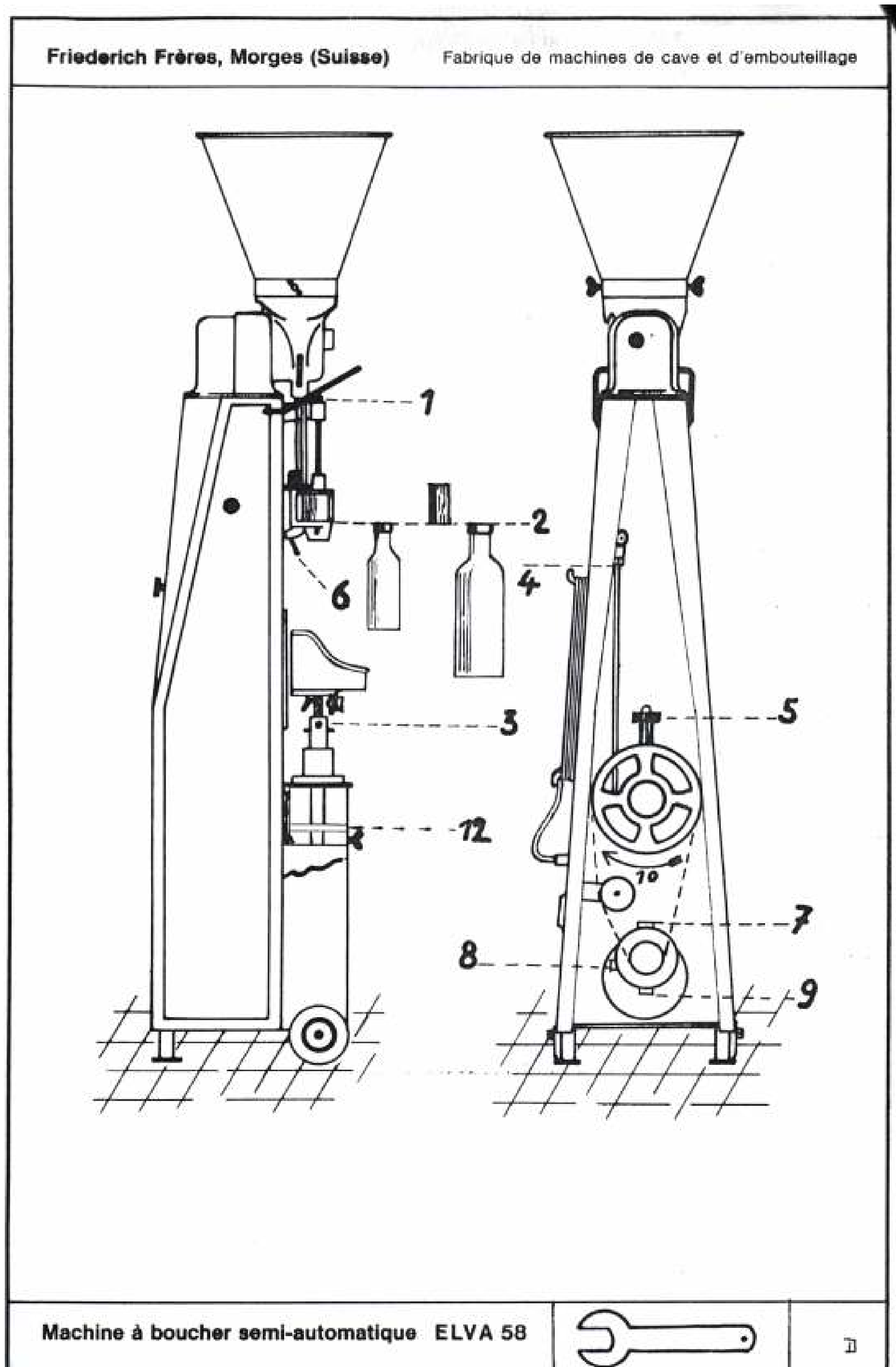
- Leistung bis zu 2000 Flaschen pro Stunde.
- Verstärkter Einphasen- oder Dreiphasen-Motor von ¾ PS mit eingebautem Getriebe, wodurch Riemen-Untersetzungen und Durchschleifen ausgeschaltet werden (1).
- Langes Kabel von 10 m (2).
- Nimmt sehr wenig Platz in Anspruch: Höhe 165 cm. Breite 40 cm, Tiefe 45 cm.
- Verkorkt alle gangbaren Flaschengrössen. Auslösen durch Kontakt mit dam Korkschloss (3). Auf Wunsch Spezialausführung für ungewöhnliche Flaschenformen.
- Verwendung von allen Korken zwischen 28 und 54 mm Länge sowie 18 - 26 mm Durchmesser.
- Auswechselbarkeit aller Bestandteile.
- Die richtig dimensionierten Räder (4) gewähren ein leichtes Verschieben der Maschine.
- Großer Korkvorrat (5).
- Ausgezeichnetes Festhalten der Flasche im Moment des Verkorkens.
- Einstoss-Stange aus rostfreiem Stahl (6).
- Klemmrollen des Korkschlosses aus rostfreiem Stahl (7).
- Achsen der Klemmrollen aus rostfreiem Stahl (8).
- Einstellstift des Flaschentellers aus rostfreiem Stahl (9).
- Klemmbacken aus gepresster Bronze, widerstandsfähig gegen Abnützung (10).
- Spindel aus gehärtetem Stahl (11).
- Bremskeil des Flaschentellers aus unverwüstlichem gehärtetem Stahl (12).

Technical details and advantages

- Output up to 2,000 bottles per hour. -
- Strengthened one-phase or three-phase motor of ¾ H.P. with built in transmission gear whereby the necessity for belt drive is eliminated (1).
- Cable 10 m. long (2).
- Takes up very little space: height 165 cm, width 40 cm, depth 45 cm.
- Corks ail sizes of bottles in use. Releases by contact with the cork-seal (3). If required, special adaptation for unusually shaped bottles.
- Uses ail corks between 28 and 54 mm in length as weIl as 18 - 26 mm diameter.
- Exchangeability of ail parts.
- Correctly dimensioned wheels (4) ensure an easy movement of the machine.
- Large stock of corks (5).
- Bottle is clamped firmly at the moment of corking.
- Driving-rod made of stainless steel (6).
- Clamp rollers of the cork-sealing mechanism made of stainless steel.
- Clamp roller axies made of stainless steel (8).
- Adjusting screws for the bottle-plates made of stainless steel (9).
- Clamp of pressed bronze, resistant to wear and tear (10).
- Spindle of hardened steel (11).
- Brake pin of the bottle-plate made of indestructible hardened steel (12).

Características y ventajas

- Producción hasta 2000 botellas por hors.
- Motor reforzado ¾ CV monofásico o trifásico con reductor incorporado suprimiendo reenvío secundarlo y todo deslizamiento (1).
- Cable largo de 10 metros (2).
- Ocupa poco sitio: altura 165 cm, anchura 40 cm, profundidad 45 cm.
- Tapado de todas las botellas corrientes por presentación de las mismas bajo el compresor (3). Especialidades pueden realizarse sobre demanda.
- Pueden utilizarse tapones de toda ciase, de 28 - 54 mm de longitud y 18 - 26 de diámetro.
- Todas las piezas son intercambiables.
- Facilidad de desplazamiento por las ruedas bien dimensionadas (4).
- Depósito de tapones de gran capacidad (5).
- Blocaje de la botella eficaz.
- Pistón de hundimiento de acero inoxidable (8).
- Rodillos del compresor de acero Inoxidable (7).
- Ejes de 10e rodillos de acero inoxidable (8).
- Varilla de regulación de la silleta de acero inoxidable (9).
- Compresor móvil a palas de bronce matrizado resistente al desgaste (10).
- Mandril de acero templado no se desgasta (11).
- Cuita de blocaje de la silleta de acero templado, no se desgasta (12).


Friederich Frères, Morges (Suisse)
Fabrique de machines de cave et d'embouteillage
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
12
Machine à boucher semi-automatique ELVA 58

Plan de réglage
1. Enfoncement des bouchons
2. Limite de hauteur des bouteilles.
3. Calage des bouteilles.
4. Tige de déclenchement.
5. Frein du disque d'entraînement.
6. Déclencheur à main.
7. Remplissage d'huile SAE 40.
8. Niveau d'huile.
9. Vidange.
10. Sens de marche.
11. Blocage de la sellette au bouchage.

Instructions de mise en route
1. Raccordement électrique:
a) raccorder le câble selon tension du moteur indiquée.
b) s'assurer que le sens de marche soit conforme aux flèches de la roue dentée, c'est-à-dire à droite.
c) le fil jaune assure la mise à terre et ne doit en aucun cas être utilisé comme fil conducteur.
2. Calage de la bouteille:
a) Poser la bouteille sur son siège sans comprimer celui-ci, l'extrémité supérieure de la bouteille doit atteindre au plus près la base des rouleaux compresseurs (2).
b) Régler la hauteur si nécessaire par la tige et sa goupille (3).
3. Profondeur d'enfoncement des bouchons:
s) Régler la profondeur au moyen du piston (1). Rebloquer l'écrou.

Mode d'emploi
1. Bouchons
a) Avant l'emploi, les bouchons seront trempés à l'eau froide et ensuite bien essorés.
2. Bouchage
a) Mettre en route la machine. -
b) Poser la bouteille sur la sellette, appuyer sur la bouteille de façon à ce que la sellette descende d'environ 2 cm. Introduire ensuite le goulot dans le guidage se trouvant en dessous du mécanisme à enfoncer les bouchons. Lâcher la bouteille qui à ce moment entre en contact avec le déclencheur (6), mettant ainsi en marche le mécanisme à enfoncer.
c) Après l'enfoncement du bouchon, dégager la bouteille en appuyant dessus.
Important
Ne jamais tenir la bouteille pendant le bouchage, celle-ci pouvant éclater.
3. Le surplus des bouchons pourront être extraits en actionnant à la main le levier (6).

Einstellungen
1. Tiefe des Korkes.
2. Höhenbegrenzung der Flaschen.
3. Festhalten der Flasche.
4. Auslöser.
5. Bremse für Antriebsscheibe.
6. Handauslöser.
7. Oeleinfüllung SAE 40.
8. Oelstand.
9. Entleerung.
10. Drehrichtung.
11. Blockierung des Tellers beim Verkorken.

Betriebsvorschriften
1. Elektro-Anschluss
a) Kabel gemäss Spannung des Motors anschliessen.
b) Sich vergewissern, dass die Drehrichtung dem Pfeil auf dem Zahnrad entspricht (nach rechts).
c) Der gelbe Draht Ist für die Erdung bestimmt und darf nicht ais Stromleiter verwendet werden.
2. Festhalten der Flasche
a) Flasche auf den Teller setzen ohne dass dieser komprimiert wird; des Ende der Flasche muss so nahe als möglich an die Rollen des Korkschlosses kommen (2).
b) Wenn nötig die Höhe durch Verschieben der Tellerachse einstellen (3).
3. Tiefe des Korkes
Die gewünschte Tiefe mit der Einstoss-Stange einstellen (1) und denn Mutterschraube blockieren.

Gebrauchsanleitung
1. Korken
a) Einige Stunden vor Gebrauch in kaltem Wasser einweichen und nachher gut ausschwingen.
2. Verkorken
a)Maschine in Betrieb setzen.
b) Flasche auf den Teller stellen und diesen ca. 2 cm nach unten pressen, dann den Flaschenhals in die Führung unter dem Korkschloss bringen, Flasche loslassen, wodurch diese den Auslöser (6) berührt und so die Verkorkung auslöst.
c) Nach der Verkorkung die Flasche nach unten pressen und wegnehmen.
Wichtig
Während der Verkorkung die Flasche nie halten, de diese zerbrechen kenn.
3. Durch Betätigen von Hand des Auslösers (6) können in der Zuführung gebliebene Korke herausgeholt werden.

Installation
1. Depth of cork.
2. Height limit of bottles.
3. Bottle held tight.
4. Release.
5. Brakes for drive discs.
6. Hand release.
1. Oil filling SAE 40.
8. Oil level.
9. Emptying.
10. Direction of turn.
11. Securing the plates during corking.

Instructions
1. Electrical Connection
a) Connect cable according to voltage of motor.
b) Make sure that the direction of rotation of the shaft (bolt) corresponds with that of the cog wheel (f0 the right).
c) The yellow wire is for earthing and must not be used to carry current.
2. Securing bottle
a) Put bottle on the plate without compressing if; the end of the bottle must come as close as possible to the rollers of the cork-seal (2).
b) If necessary adjust the height of the plate axis (3).
3. Depth of cork
Adjust to the desired depth with the drive rod and then secure the screw nut.

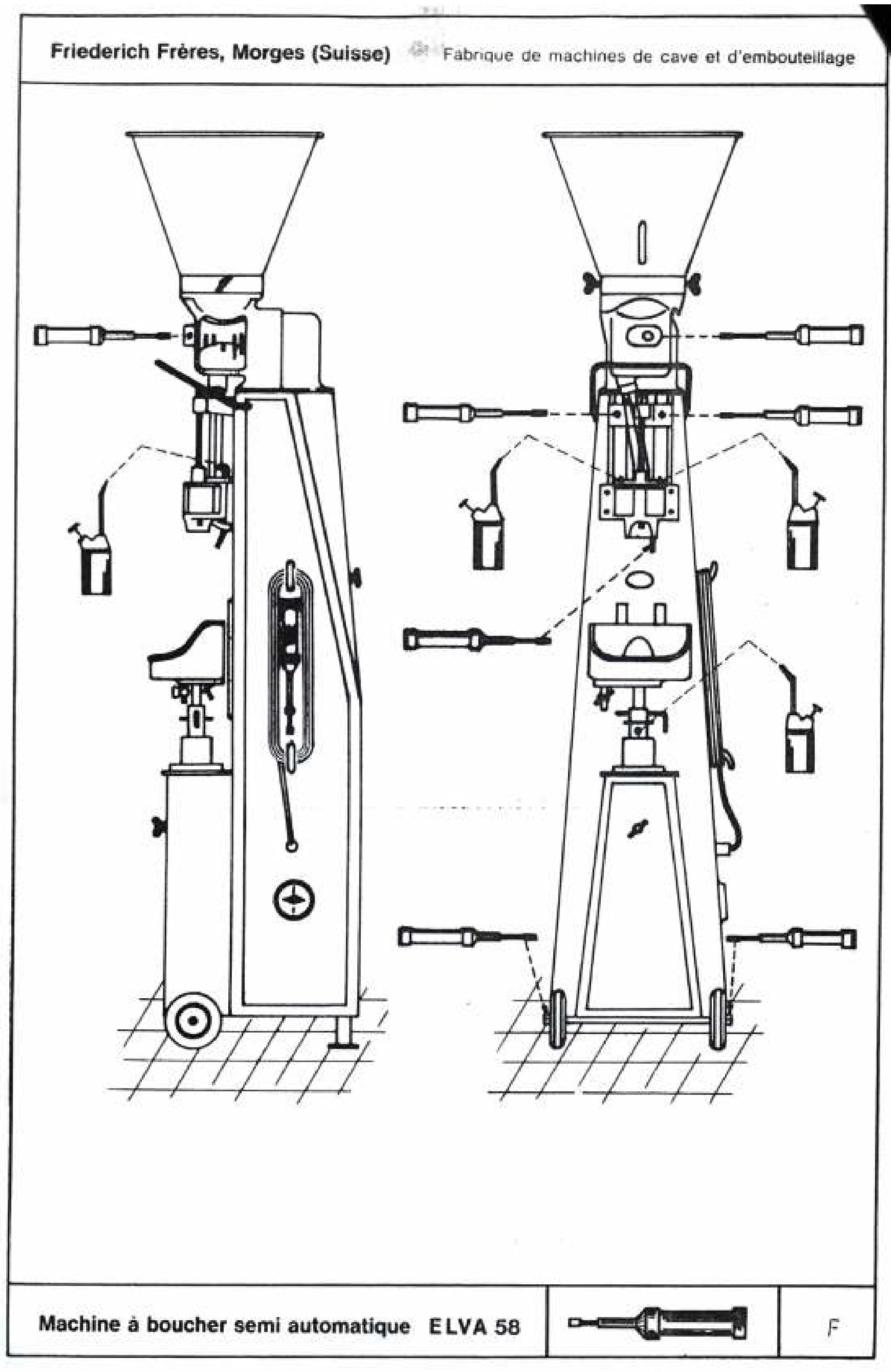
Usage
1. Corks
a) Some hours before use soak in cold water, subsequently drying out well.
2. Corking
a) Set machines running.
b) Put bottle on plats and depress about 2 cm, then bring the neck off he bottle under the cork-seal, let go of bottle, when it will release the corking mechanism.
c) After corking press the bottle downwards and remove.
Important
Never hold the bottle during corking as It may break.
3. By working the release by hand, corks that have remains behind can be removed.

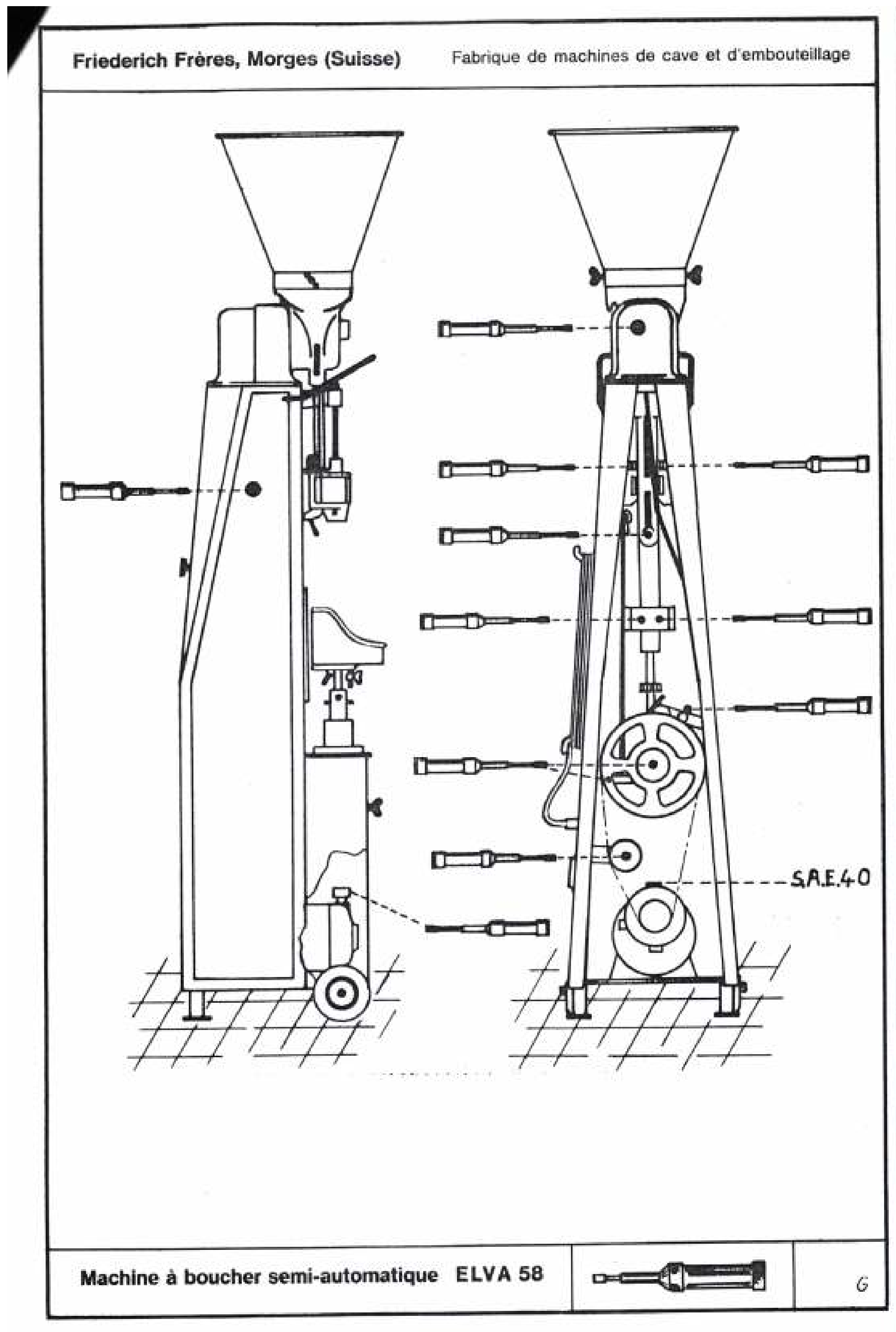
MODO DE EMPLEO

Plano de regulación
1. Profundidad de los tapones.
2. Limite de altura de las botellas.
3. Blocaje de las botellas.
4. Varilla de puesta en marcha.
5. Freno del sistema de bielas.
6. Desembrague (puesta en movimiento) s mano.
7. Relleno de aceite SAE 40.
8. Nivel de aceite.
9. Vaciado.
10. Sentido de marcha.
11. Blocaje de la silleta en si tapado.

Instrucciones de puesta en marcha
1. Conexión eléctrica:
a) Conectar si cable según la tensión del motor indicada.
b) Asegurarse que si sentido de la marcha esté conforme con las flechas de le ruede dentada, es decir hacia la derecha.
c) El hilo amarillo asegura la toma de tierra y no se invertirá jamás.
2. Blocaje de la botella
a) Colocar la botella sobre su asiento sin comprimir éste último, la extremidad de la botella debe alcalzar lo más cerca posible la base de los rodillos de compresión (2).
b) Regular la altura, si es preciso, por la varilla y su espiga (3).
3. Profundidad de los tapones:
a) Regular la profundidad mediante el pistón (1). Volver a bloquear con la tuerca.

Modo de empleo
1. Tapones
a) Los tapones se remojarán en agua fría durante algunas horas y se dejan escurrir bien.
2. Tapado
a) Poner en marcha la máquina.
b) Colocar la botella en su asiento. Comprimir éste último de 2 cm aproximadamente introduciendo el cuello de la botella en la guía debajo del compresor. Dejar la botella, que ocasionará si tapado apretando la palanca (6) de "disparo".
c) Después del tapado, comprimir y retirar la botella.
Importante
Jamás guardar en la mano la botilla durante si tapado, ya que puede estallar.
3. Los tapones que sobran pueden extraerse accionando a mano la palanca (6).


Friederich Frères, Morges (Suisse)
Fabrique de machines de cave et d'embouteillage
Machine à boucher semi automatique ELVA 58
F


Friederich Frères, Morges (Suisse)
Fabrique de machines de cave et d'embouteillage
S.A.E.40
Machine à boucher semi-automatique ELVA 58
6

Graissage et entretien

Le graissage doit être effectué comme suit:
1. Donner 1 - 2 coups de pompe à graisse à chaque graisseur selon plan F et G à savoir:
a) 1 graissage toutes les 50- 60 000 bouteilles en cas d'utilisation permanente de la machine.
b) avant l'emploi pour une utilisation occasionnelle.
Un graissage trop abondant nuit au bon fonctionnement de la machine.
2. Le graissage sera complété par un léger huilage aux points figurants sur les dessins F et G.
3. Réducteur du moteur: Changement du bain d'huile après environ 3-4000 heures de travail.

Produits de graissage:
1. Pompe à graisse: une bonne graisse consistante.
2. Huilage: huile paraffine ou Inodore, spécialement aux endroits en contact avec les bouchons.
3. Réducteur du moteur: huile SAE 40.

Schmierplan und Unterhalt

1. 1-2 Pumpenstösse mit der Fettpresse auf jeden Fettnippel laut Schmierplan Figur F und G.
a) bei Dauerbenützung nach 50- 60 000 Flaschen.
b) bei gelegentlicher Benutzung jeweils vor Arbeitsbeginn.
Uebermässiges Schmieren ist zu verhüten.
2. Das Schmieren wird durch leichtes Oelen an den in den Figuren F und G angegebenen Stellen ergänzt.
3. Getriebe: Oelwechsel nach ca. 3-4000 Arbeitsstunden.

Schmiermittel
1. Fettpumpe: gutes Konsistenzfett.
2. Oelen: feines Paraffin-Oel oder ein anderes feines, geruchloses Oel (besonders wichtig für die mit dem Kork in Kontakt kommenden Stellen).
3. Getriebe: 5i SAE 40.

Greasing diagram and Maintenance

1. 1 - 2 pump strokes with the grease gun on each grease nipple according to figure F and G of greasing diagram.
a) When in constant use, after 50 - 60 000 bottles.
b) When in occasional use, from time to time before commencing work. Too much greasing should be avoided.
2. Complete greasing by light oiling In the places indicated in figures F and G
3. Transmission gear: Oil change after about 3-4000 working hours.

Lubrification agents:
1. Grease gun: Good consistency grease.
2. Oiling: Fine paraffin oil or any other fine odourless oil (particularly important for the parts which come into contact with the cork).
3. Transmission Gear: Oil SAE 40.

Engrase y mantenimiento

El engrase se efectúa del modo siguiente:
1. dar 1 -2 golpes de bomba de engrasar a cada engrasador según el plano de figura F y G.
a) 1 engrase cada 50- 60 000 botellas en utilización continua.
b) antes del empleo en una utilización ocasional.
Un engrase demasiado abundante perjudica al buen funcionamiento de la máquina.
2. El engrase será completado por una ligera aplicación de aceite en los puntos indicados (figura F y G).
3. Reductor del motor: Cambio del baño de aceite después de 3-4000 horas de trabajo aproximadamente.
Productos de engrase:
1. Bomba de engrase: una buena grasa consistente.
2. Lubricación con aceite: aceite fino parafina o inodoro, especialmente en los puntos que están en contacto con el tapón.
3. Reductor del motor: aceite SAE 40.

Conseils pratiques en cas de dérangements éventuels

Dérangements:	Causes	Remèdes
Le moteur ne tourne pas. Fait du bruit sans tourner. Fait du bruit en tournant.	Fusible sauté ou fil cassé. Marche sur 2 phases. Roulements usés.	Changer de fusible, vérifier les fils. Vérifier les fils de prise et interrupteur. Changer les roulements.
La machine ne s’arrête pas automatiquement après chaque bouchage.	Le moteur tourne à gauche. Le caoutchouc du siège a gonflé. Le blocage de la sellette patine (pos. 12).	Inverser 2 phases, sauf le fil jaune. Changer le caoutchouc. Contrôler que la cale (58.159) puisse s’incliner sans gêne au moment précis du bouchage. Sinon, agrandir le passage.
	La butée ne se referme pas bien (58.160). Tige de déclenchement usée et empêchant la butée de se refermer.	Changer le ressort (58.239). Ebavurer la tige et refaire le réglage s’il y a lieu (pos. 4), laisser 1 mm de jeu entre l’extrémité de la tige et son siège en maintenant la butée horizontalement.
Déclenchement difficile.	Frein (pos. 5) patine, trop gras. Patin usé.	Dégraisser le pourtour du tambour et tendre un peu le ressort. Changer le patin.
Bruit de va-et-vient dans la roue.	Frein (pos. 5) trop sec. Clavette usée (58.152).	Mettre une goutte d’huile. Changer la clavette.
Bouchons ébréchés.	Angle du trou où passe le bouchon trop vif. Les arêtes des mâchoires de serrage (58.120) sont devenues trop effilées.	Arrondir à la toile d’émeri. Arrondir les angles des mâchoires.
Bouchons cassés.	Le cliquet N° 58.127 est mal réglé.	Refaire le réglage: tendre le ressort en tournant l’écrou d’un demi-tour à gauche et bloquer la vis.
Bouchons plissés.	Les rouleaux ne tournent pas bien. Les mâchoires de serrage ne s’ouvrent pas.	Nettoyer et vérifier. Nettoyer et vérifier le ressort.

Ratschläge bei Störungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Motor: - läuft nicht - summt, ohne zu drehen - läuft mit Lärm	 Sicherung durchgebrannt oder Leitung unterbrochen. Nur zwei Phasen unter Strom. Lager ausgelaufen.	 Sicherung ersetzen, Leitung kontrollieren. Leitung bei Stecker und Schalter kontrollieren. Lager ersetzen.
Maschine hält nach dem Verkorken nicht automatisch an.	Motor läuft linksherum. Kautschuk des Tellers hat sich gehoben. Blockierung des Flaschentellers schleift durch (Pos. 12). Widerlager schliesst sich nicht gut (58.160). Auslöser abgenützt, wodurch sich das Widerlager nicht schliessen kann.	Zwei Phasen auswechseln, aber gelben Draht immer an seinem Platz lassen. Kautschuk auswechseln. Kontrollieren, dass der Keil (58.159) sich ohne Schwierigkeiten neigen kann (genau im Moment des Verkorkens). Wenn nötig Durchgang vergrössern. Feder wechseln (58.239). Vorstehenden Metallrand am Auslöser ebnen und wenn nötig neu regulieren (Pos. 4). Zwischen dem Ende des Auslösers und seinem Sitz 1 mm Spiel lassen (bei horizontalem Widerlager).
Auslösen schwierig.	Bremse (Pos. 5) schleift durch, zu viel Fett. Bremsschuh abgenutzt.	Fett um die Trommel herum entfernen und Feder leicht anspannen. Bremsschuh ersetzen.
Klappern im Rad.	Bremse (Pos. 5) zu trocken. Keil abgenutzt (58.152).	Einen Tropfen Oel geben. Keil ersetzen.
Kork verletzt.	Rand des Einführungsloches für die Korken zu scharf. Klemmbacken wurden scharfkantig (58.120) durch den Kontakt mit den Rollen.	Mit Schmirgeltuch etwas abrunden. Kanten der Backen etwas abrunden.
Kork gebrochen.	Sperrklinke (58.127) schlecht eingestellt.	Neu einstellen: Feder spannen (Schraubenmutter eine halbe Drehung nach links) und Schraube blockieren.
Kork gefaltet.	Rollen drehen sich nicht. Klemmbacken öffnen sich nicht.	Reinigen und kontrollieren. Reinigen und Feder kontrollieren.

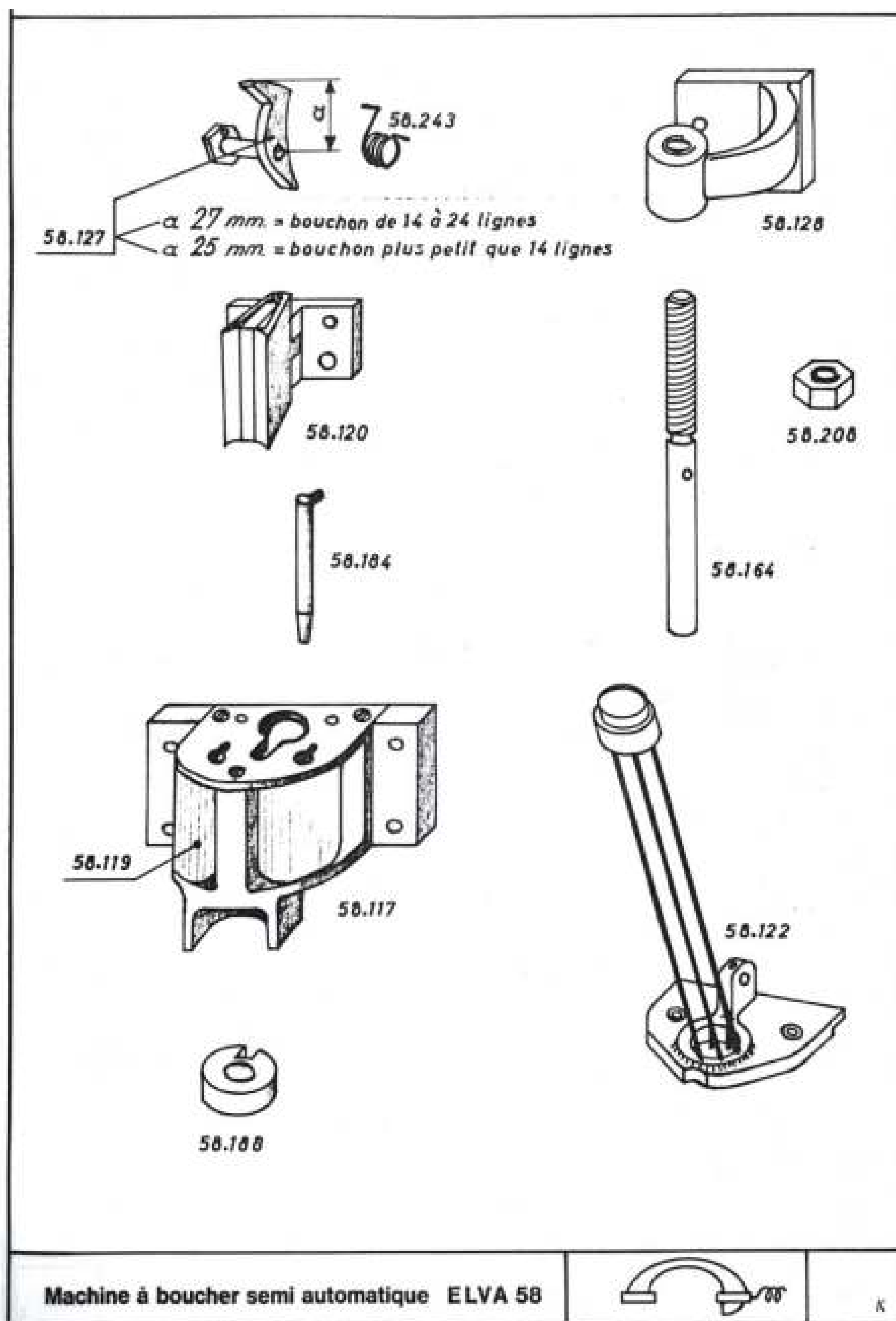
Advice in difficulties

Fault	Cause	Remedy
Motor: — not running. — hums without turning. — works noisily.	 Fuse burnt out Current interrupted. Only 2 phases in current. Bearings worn.	 Replace fuse. Check connections. Regulate current setting and switch. Replace bearings.
Machine does not stop automatically after corking.	Motor running to the left. The rubber of the plates has swollen. Blockage of plate slips. Abutment does not close well. Cut-out worn out 80 that abutment cannot close.	Change 2 phases, but always leave the yellow lead In Its place. Replace rubber. Adjust so that the pin can tilt without difficulty at the moment of corking. If necessary enlarge passage. Change spring. Smooth projecting metal edge at cu-tout and if necessary readjust. Leave 1 mm play between the end of the cut-out and its seat (with the horizontal abutment).
Difficult cut-out.	Brake sliding, too much grease. Brake shoe worn.	Remove grease from around the drum and tightly stretch spring. Replace.
Rattle in wheel.	Brake too dry. Wedge (pin, bolt) worn out.	Put In a drop of oil. Replace.
Cork damaged.	Edge of hole for entry of cork too sharp. Sides of clamp have become sharp edged through contact with rollers.	Round off a little with emery cloth. Round off edges a little.
Cork broken.	Safety catch (58.127) wrongly installed.	Readjust. Stretch spring (turn screw nut half turn to left) and secure screw.
Cork indented.	Rollers not turning. Clamp doesn't open.	Clean and adjust. Clean and adjust spring.

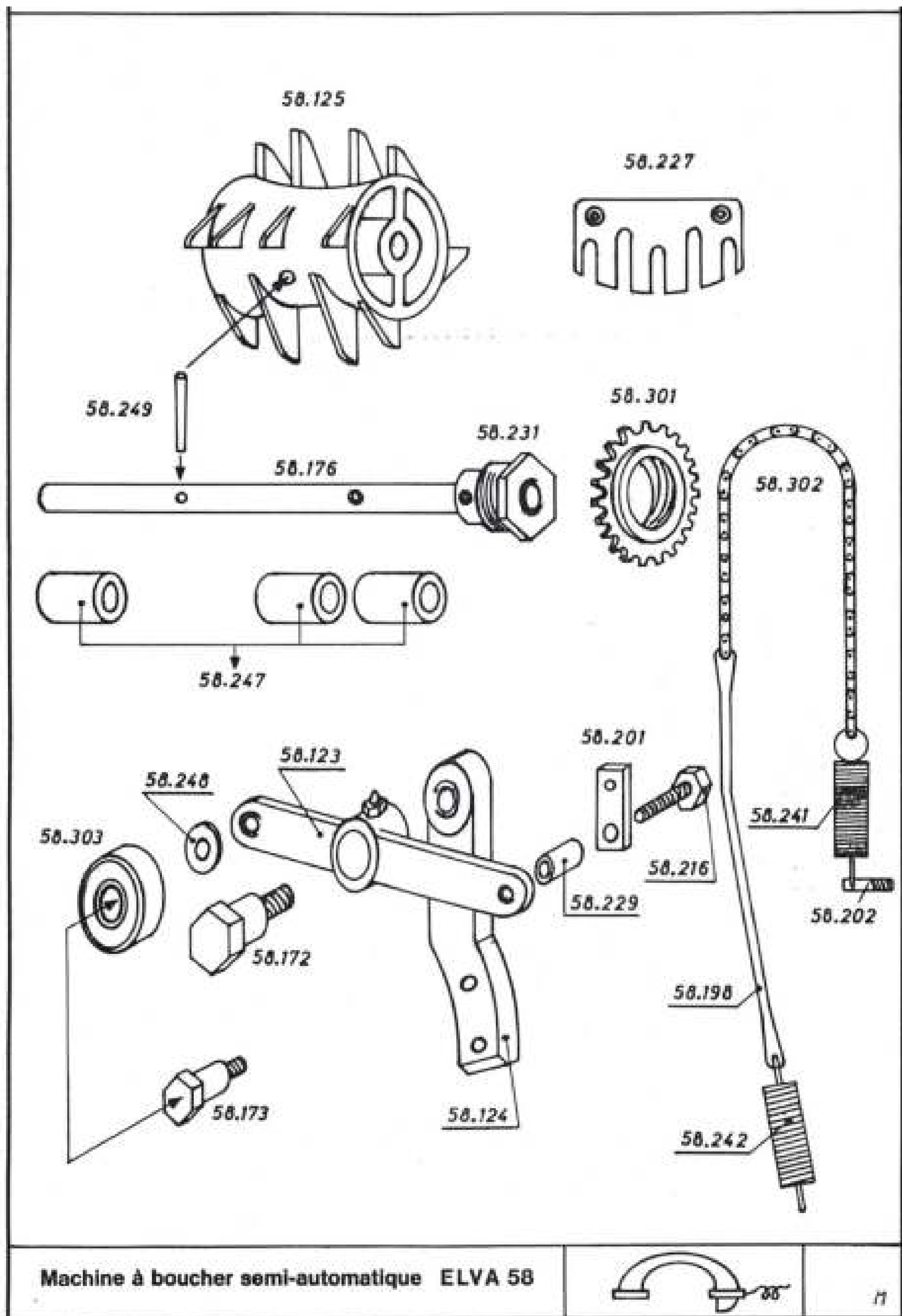
Consejos prácticos para casos eventuales de perturbaciones

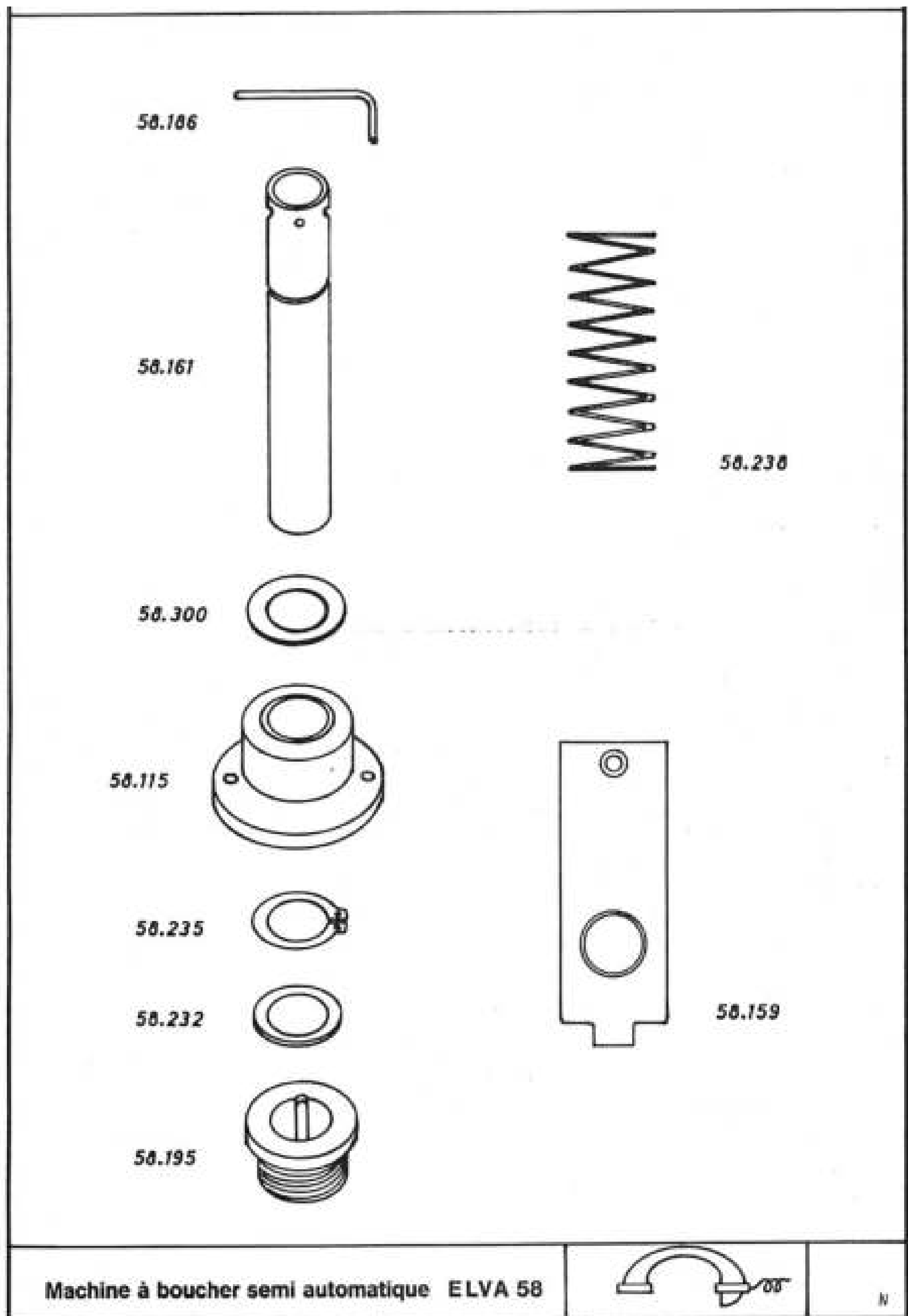
Problemas:	**Causas:**	**Soluciones:**
El motor no da vueltas. Hace ruido 5m dar vueltas. Hace ruido dando vueltas.	Fusibles fundidos o hilo roto. Marcha sobre 2 fases. Rodamientos gastados.	Cambiar fusible, verificar los hilos. Verificar os hitos de toma e Interruptor. Cambiar los rodamientos.
La maquina no para automáticamente después de cada tapado.	El motor da vueltas hacia la izquierda. hinchado. El caucho del asiento está El bloqueado de la silleta patina (pos.12). El tope de retención no vuelve a cerrarse bien (58.160). Varilla de puesta en marcha gastada impediendo que el topo se cierre.	Cambiar fusible, verificar los hilos. Verificar os hitos de toma e interruptor. Cambiar los rodamientos. Invertir 2 fases, excepto et hito amarillo. Cambiar el caucho. Controlar que la cuna (58.159) pueda inclinarse sin impedimento en et momento preciso del tapado. Si no, ampliar el paso. Cambiar el resorte (58.239). Desbarbar la varilla y si es necesario, hacer nuevo ajusto (pos. 4), dejar 1 mm de juego entre la extremidad de la varilla y su asiento, manteniendo et tope horizontal.
Puesta en marcha difícil.	Et freno patina (pos. 5) demasiada grasa. Patin gastado.	Desengrasar et contorno del tambor y tensar un poco el resorte. Cambiar el patín.
Ruido de valven en la rueda.	Freno (pos. 5) demasiado seco, Clavija gastada. (58.152).	Poner una gota de aceite. Cambiar la clavija.
Tapones mellados.	Angulo de entrada del agujero donde pasa et tapón, demasiado cortante. Las palas del compresor móvil (58.120) están demasiado afiladas al contacto con las apisonadoras.	Redondear con tela esmeril. Redondear los ángulos de las palas.
Tapones rotos.	Et pestillo N° 58.127 está mal ajustado.	Rehacer el ajuste: Tensar et resorte dando media vuelta hacla la izquierda con la tuerca, y bloquear et tornillo.
Tapones plisados.	Los rodillos no giran bien. Las palas del compresor no se abren.	Limpiar y verificar. Limpiar y verificar et resorte.

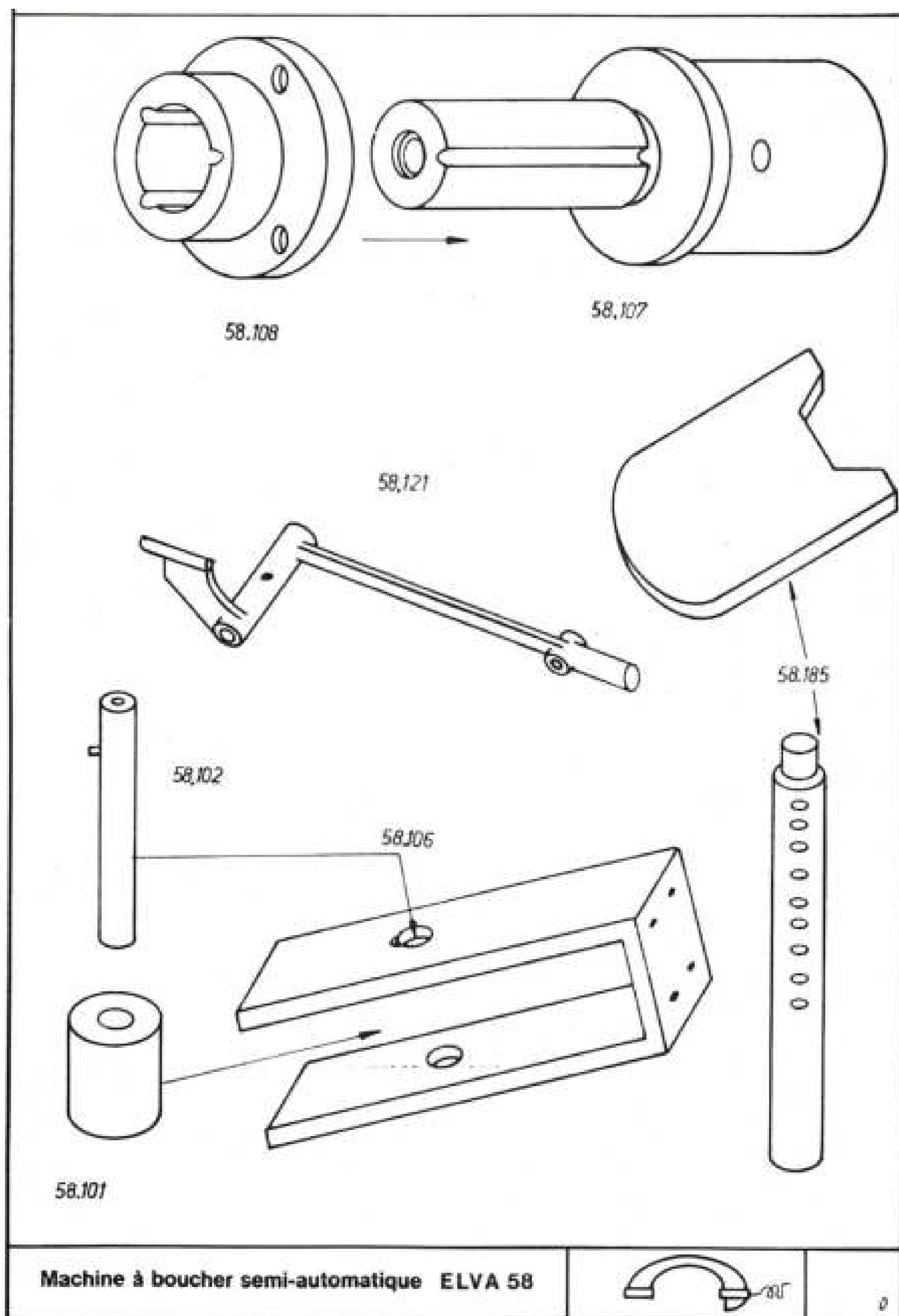
Pièces de rechange / spare parts






58.125
58.227
58.249
58.301
58.231
58.176
58.302
58.247
58.201
58.123
58.248
58.303
58.241
58.216
58.229
58.202
58.172
58.198
58.173
58.124
58.242
Machine à boucher semi-automatique ELVA 58


58.186
58.161
58.238
58.300
58.115
58.235
58.232
58.159
58.195
Machine à boucher semi automatique ELVA 58


58.108
58.107
58.121
58.185
58.102
58.106
58.101
Machine à boucher semi-automatique ELVA 58

INSTRUCTION DE SERVICE — BETRIEBSANLEITUNG

Boucheuse semi automatique — Halbautomatische Verkorkmaschine

ELVA 58

Machine N° / Maschine N°:

Branchement / Schaltung

Interrupteur
Schalter

Microrupteur
Mikroschalter

M

C

1x220 V

Branchement / Schaltung

Interrupteur
Schalter

Microrupteur
Mikroschalter

M

3 x 220/380V

FONCTIONNEMENT GRILLE DE PROTECTION

SCHUTZGITTER GEBRAUCH

3x 220 / 380 V

Ouvrir la grille le moins souvent et le moins longtemps possible. Pour un arrêt prolongé, tourner l'interrupteur. La grille doit être toujours ouverte ou fermée complètement. (jamais en position intermédiaire) Ne pas la déformer!

Das Gitter muss selten und kurz (zeitlich) aufgemacht werden. Bei längerem Anhalt der Maschine, Schalter umdrehen. Das Gitter muss immer ganz geöffnet oder geschlossen sein (Keine Zwischenlage) Bitte, Schutzgitter sorgfältig behandeln!

grille
Gitter

incorrect
unrichtig

1x 220 V

L'interrupteur: respecter la position intermédiaire de démarrage.

Schalter: Anlaufstellung beachten!

La grille: doit être toujours fermée lentement pour le démarrage du moteur.

Das Gitter: Immer langsam schliessen, sodass der Motor richtig angelaufen wird.

FRIEDERICH Frères CH 1110 Morges (Suisse)	ELVA	BO 80005	5.6.74